

L'actu de la vallée de l'Arve

Horn : deux nouveautés : Supermini HP et une mèche de formage 117

Le fabricant allemand d'outils coupants Horn, qui dispose d'un show-room à Scionzier depuis plus de 10 ans, présentera en avant-1^{ère} française au Simodec deux nouveautés adaptées au secteur du décolletage.

Supermini HP, un outil multifonction pour des valeurs de coupe élevées

Il s'agit d'une nouvelle variante de son célèbre système d'outil de précision Supermini. La nouvelle géométrie HP s'adresse au perçage, au tournage plan et à la finition au tour. La nouvelle géométrie de coupe permet des valeurs de coupe et des passes plus élevées. Pour l'alésage au tour, il en résulte au fond un épaulement plan à 90 degrés. L'arête latérale (géométrie Wiper) rend la surface de qualité, même à des avances élevées. Outre les opérations de tournage, le système est aussi approprié pour le perçage en plein, dans les diamètres de 3 à 7 mm.

Outre les nouvelles géométries, HORN a également développé un nouveau système porte-outil pour la Supermini type 105. Le nouveau serrage ne s'effectue plus via la surface enveloppante, mais par une cale de serrage frontale. Cela entraîne une force de maintien plus élevée de la plaquette de coupe et ainsi une meilleure rigidité de tout le système.

Mèche de formage 117 : avantages économiques pour la production en série

Le tournage à l'aide d'outils de formes offre des avantages économiques pour la production en série. Sur la base du système d'outil 117 et selon les besoins du client, Horn propose des systèmes de plaquettes de coupe de formes



pour l'utilisation sur des centres de tournage / fraisage, à partir d'un diamètre de 16 mm.

Le siège de plaquette breveté du système 117 permet de disposer d'une précision élevée sur la concentricité et le battement axial, ainsi que d'un changement de plaquette au micron. Les coupes affûtées avec précision permettent l'obtention de surfaces très précises et de qualité. L'économie réalisée en matière de coût est due à la possibilité de rééquipement, aux frais d'outils réduits et au temps d'immobilisation des machines moins important. Le refroidissement de la zone de contact et l'évacuation des copeaux sont assurés par une alimentation interne en fluide de refroidissement, via le support cylindrique, sur les deux coupes.

Horn propose des outils dans les largeurs de profils (w) 16 mm, 20 mm et 26 mm. Les profils spéciaux nécessaires en fonction du cas d'application sont affûtés avec précision. La profondeur de profil maximale est de $t_{max} = 17mm$.



La largeur de profil maximale est de $w = 26mm$. Le revêtement de l'outil est spécialement sélectionné pour tous les cas d'application. Il est disponible pour les groupes de matériau P, M, K et N. Les supports cylindriques sont disponibles avec les diamètres de queue standard 16 mm, 20 mm et 25 mm dans les modes de réalisation A et E. Toutes les variantes sont dotées d'un refroidissement intérieur.

A PROPOS DE HORN

Depuis 1969, le groupe allemand Paul HORN GmbH, reconnu grand spécialiste des gorges, conçoit et fabrique des outils de précision pour le tournage et le fraisage de gorges. Le siège du groupe est situé à Tübingen, près de Stuttgart. Familial, indépendant et implanté au niveau international dans plus de 70 pays, l'effectif du groupe HORN est de 1350 personnes. Sa clientèle évolue dans le secteur automobile, l'aéronautique et spatial, le médical, la joaillerie, les équipements industriels ainsi que les composants hydrauliques et pneumatiques. Le groupe investit dans ses propres process pour livrer des produits de grande qualité et dans la recherche pour élargir la gamme et améliorer l'offre vers toujours plus de précision et de modularité. Basée à Lieusaint (77) et en Haute-Savoie (74 Scionzier) pour le décolletage, HORN SAS fut la première filiale créée en 1993. Dirigée par Pascal et Didier Ortega, son effectif est de 47 personnes. HORN SAS accompagne ses clients depuis les préconisations jusqu'à la mise en place, en passant par la formation.

<http://www.horn.fr>